GD-200S 和 GD-200F
用户产品手册

零件 7135382A03

发行日期：05/09

- Chinese -



本文包含重要安全信息。对于本文及其他任何有关文件提供的所有安全信息，请务必仔细阅读和遵守。



NORDSON CORPORATION ● DAWSONVILLE, GEORGIA ● USA

www.nordson.com

诺信公司欢迎您索取产品信息、产品说明和产品询价。
使用下面的网址可查询诺信公司的一般信息。
http://www.nordson.com

来信请寄：

Nordson Corporation
Attn：Customer Service
11475 Lakefield Drive
Duluth, GA 30097

提示

商标

AccuJet, AeroCharge, Apogee, AquaGuard, Asymtek, Automove, Baitgun, Blue Box, Bowtie, CanWorks, Century, CF, Clean Coat, CleanSleeve, CleanSpray, ColorMax, Color-on-Demand, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, Dispensejet, DispenseMate, DuraBlue, DuraDrum, Durafiber, DuraPail, Dura-Screen, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Ecodry, Econo-Coat, e.dot, EFD, ESP, e stylized, ETI, Excel 2000, Fillmaster, FlexiCoat, Flex-O-Coat,Flow Sentry,Fluidmove,FoamMelt,FoamMix,HDLV,Heli-flow,Horizon,Hot Shot, iControl,iDry, iFlow, Isocoil, Isocore,Iso-Flo, iTRAX,Kinetix, LEAN CELL,Little quirt,LogiComm,Magnastatic,March,Maverick,MEG,Meltex,Microcoat,Micromark,MicroSet,Millennium,Mini Squirt,Mountaingate, MultiScan, Nordson, OptiMix, Package of Values, Pattern View, PermaFlo, Plasmod, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, PRIMARC, Printplus, Prism, ProBlue, Prodigy, Pro-Flo, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, RBX, Rhino, Saturn, Scoreguard, Seal Sentry, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Signature,Slautterback,Smart-Coat,Solder Plus,Spectrum,Speed-Coat,SureBead,SureClean,Sure Coat,Sure-Max,SureWrap,Tracking Plus,TRAK, Trends, Tribomatic, TrueBlue, Ultra, Ultrasaver, UpTime, u--TAH, Vantage, VersaBlue, Versa-Coat, Versa-Screen, Versa-Spray 和 Watermark 在未来时间里，它们将是诺信公司的注册商标。

Accubar, Advanced Plasma Systems, AeroDeck, AeroWash, AltaBlue, AltaSlot, Alta Spray, AquaCure, ATS, Auto-Flo, AutoScan, Axiom, Best Choice, BlueSeries,Bravura,Champion,CheckMate,ClassicBlue,ClassicIX,Controlled Fiberization,Control Weave,ContourCoat,CPX,cScan+,Cyclo-Kinetic, DispensLink, DropCure, Dry Cure, DuraBraid, DuraCoat, DuraPUR, Easy Clean, EasyOn, EasyPW, Eclipse, e.dot+, Emerald, Encore, E-Nordson, Equi=Bead, FillEasy, Fill Sentry, FlowCoat, Fluxplus, Get Green With Blue, GreenUV, G-Net, G-Site, iON, Iso-Flex, iTrend, Lacquer Cure, Maxima, Mesa, MicroFin, MicroMax, Mikros, MiniBlue, MiniEdge, Minimeter, MonoCure, Multifil, Myritex, Nano, OptiStroke, Partnership+Plus, PatternJet, PatternPro, PCI, PicoDot, Pinnacle, Powder Pilot, Powder Port, Powercure, Precisecoat, Process Sentry, Pulse Spray, Quad Cure, Ready Coat, RediCoat, Royal Blue, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Smart, SolidBlue, Spectral, Spectronic, SpeedKing, Spray Works, Summit, SureFoam, Sure Mix, SureSeal, Swirl Coat, TinyCure, Trade Plus, ThruWave, TrueCoat, Ultra FoamMix, UltraMax, Ultrasmart, Universal, ValueMate, VersaDrum, VersaPail, Vista, Web Cure 和 2 Rings（Design） 是诺信公司的商标。

本文所涉及的标识和商标属于品牌，第三方将其用于个人用途将导致违权。

零件7135382A03

目录

GD-200S 和 -200F 传感器

安全

使用设备之前，请阅读本节。本节中包含适用于文档中介绍的产品（以下称为“设备”）的安全安装、操作和维护（以下称为“使用”）的建议和条例。额外的安全信息以具体任务安全警报信息的形式在本文档中相应的位置出现。



警告！未遵守本文件中提供的安全信息、建议和危险预防措施可导致包括死亡的人身伤害或设备损坏或财产损失。

合格人员

设备用户负责指定合格人员来安装、操作和维护诺信设备。合格人员是指受过培训可安全执行指定任务的员工或承包商。他们应熟悉所有安全规章和规定，并且体质合格，允许执行指定任务。

设备的预期用途

不按设备随附文件的要求使用诺信设备，会导致人员受伤，或财产损失。

设备的非预期用途包括：

- 使用非相容材料
- 进行非授权改进
- 将安全护罩或联锁装置拆下或设为旁路
- 使用非兼容零件或受损零件
- 使用未经批准的辅助设备
- 在额定值之外或最大额定值下操作设备

安全警告标志

本文采用如下警示符和信号语来警示读者个人安全可能受到的伤害，或表明设备或财产可能受损。请遵守信号词之后的所有安全信息。



警告！表示存在潜在危险，如不予避免，可导致严重的人身伤害，甚至致死。



注意：表示存在潜在危险，如不予避免，可导致轻微受伤或中等程度伤害。

注意：（不与安全警示符同时使用）表示存在潜在危险，如不予避免可损坏设备或财产。

规定和核准

请确保所有设备均经检定和核准，适合所用环境。未遵从安装、操作和维护手册条件下，诺信设备获得的任何核准均为无效。

设备安装的各个阶段，必须遵从联邦、州和当地规范要求。

人员安全

应遵守以下说明以防止人员伤害：

- 不合格人员不得操作设备或技术服务。
- 确保安全防护装置、防护门或防护盖完整，并且自动联锁装置安装正确，否则不得操作设备。不得对任何安全装置设旁路或卸载。
- 保持设备移动区域的通畅。调整或服务任何移动设备之前，关闭电源供应直到设备完全停止。锁定马达并且保护设备以防意外移动。
- 在调整或操作受压系统或部件之前泄除（排放）液压和气压。操作电动设备前切断开关、锁定并做好标记。

- 如果你感到即使是轻微的触电，应立即关闭所有电器设备或静电设备。在问题未得到确认并纠正前不得重启设备。
- 针对所有使用的物质，获取并阅读物质安全数据表（MSDS）。遵守生产商的安全操作和物质使用的说明，并使用推荐的人员保护装置。
- 为了防止人员伤害，注意车间内不明显的无法完全消除的危险，比如高温表面、尖锐边角、有电的电路和无法固定的移动零件，或者根据实际情况进行防范。

防火安全

遵循下列说明，防止火灾或爆炸。

- 如果发现静电火光或火花，应立即关闭所有电器设备。在问题未得到确认并纠正前不得重启设备。
- 不得在使用或存储易燃材料的区域抽烟、焊接、研磨或使用明火。
- 通风充足，以防止挥发物质或蒸汽凝聚。有关指导请参考地方法规或物质安全数据表（MSDS）。
- 使用易燃材料作业使不得切断通电电路。应在开关断开的状态下关闭电源，以防发生火花。
- 知道紧急停止按钮、关断阀和消防器所在位置。如果喷漆室内起火，立即关闭。
- 根据设备文件的说明对设备进行清洗、保养、测试和维修。
- 替换部件仅使用专为原装设备所设计的部件。有关部件的信息和建议，请联系诺信代表人员。

故障时的处理事项

如果某个系统或设备出现故障，立即关闭系统并按以下步骤进行操作：

- 切断电源并锁定。关闭阻断阀并泄压。
- 确认故障原因，在重新启动设备前予以纠正。

设备处理

根据当地法规对在操作和服务中使用的设备和材料进行处理。

描述

本手册旨在介绍 GD-200S 和 -200F传感器与 LogiComm® 控制系统和其他系统的安装、连接、设置、操作和界面。

GD 200S 和 -200F 传感器可以监测液态胶的应用效果。

GD-200S 传感器部件

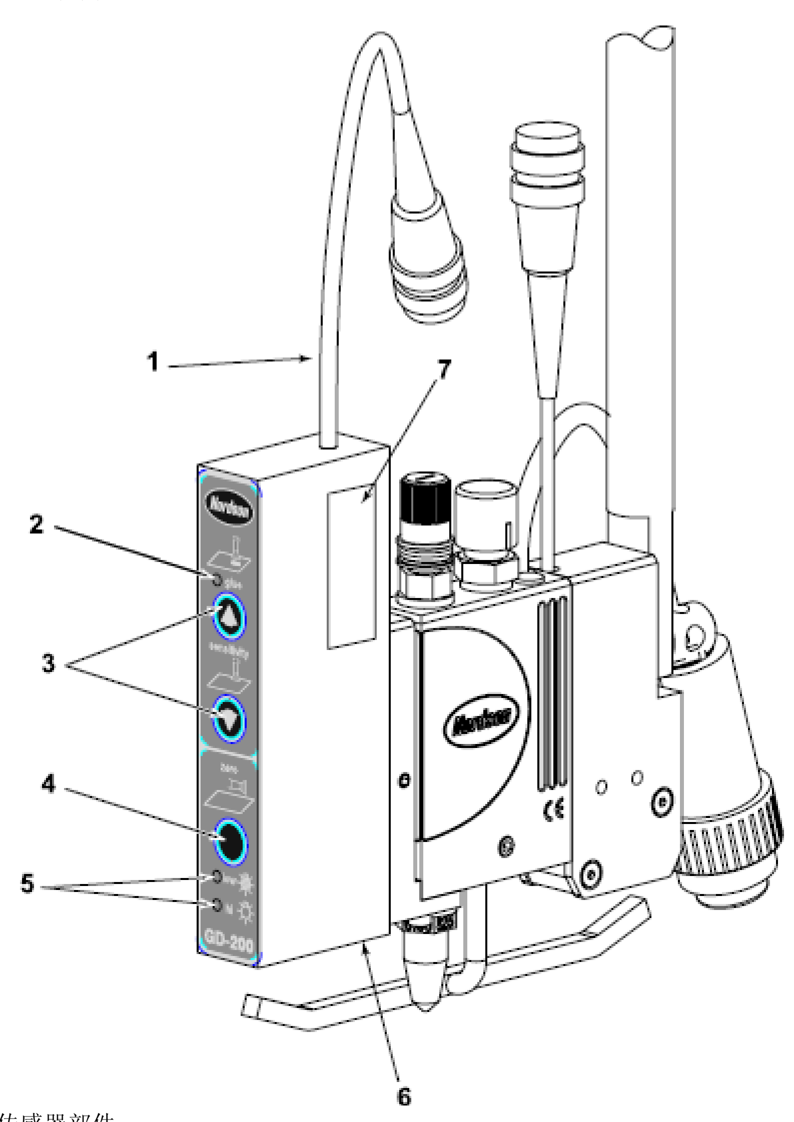


图 1 GD-200S 传感器部件

部件	功能
1. 传感器线缆	将传感器连至 DB-9 扩展电缆。
2. 胶粘剂(或胶液)LED 指示灯	变绿指示出胶
3. 灵敏度 Up/Down 按钮	按该键调节传感器灵敏度
4. 校零按钮	按键校准传感器零亮度级别。
5. 高/低 LED 指示灯	变红指示传感器曝光过量，或曝光过少。
6. 透镜	聚光在基材上。透镜位于传感器底部。
7. 光源	允许使用光源。

GD-200F 传感器部件

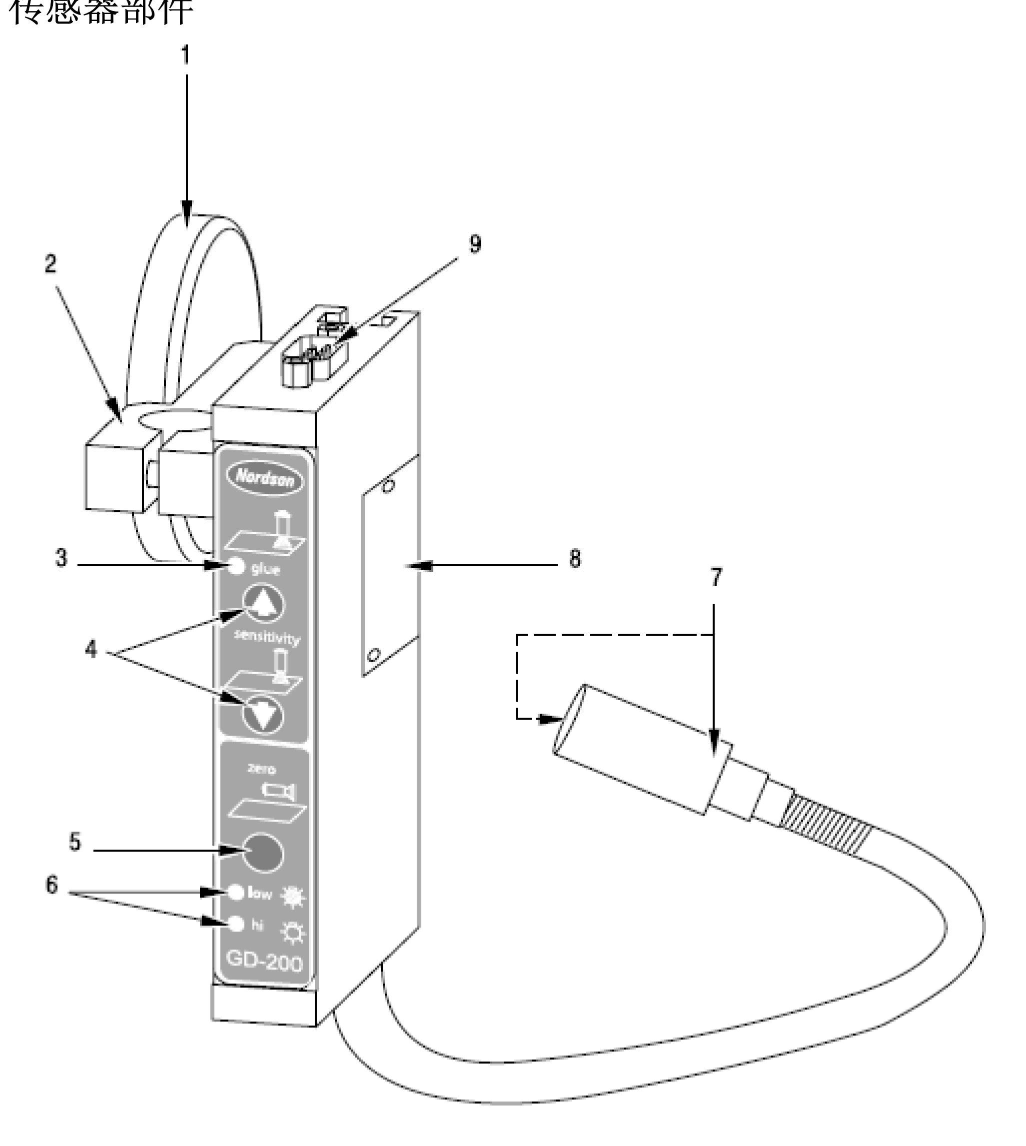


图 2 GD-200F 传感器部件

GD-200F 传感器部件介绍如下：

组件	功能
1. 固定磁铁	固定架上固定磁铁，用于安装传感器。 注：GD-200F 传感器通过固定磁铁和固定架进行安装。
2. 固定架	
3. 胶粘剂(或胶液)LED 指示灯	变绿指示出胶。
4. 灵敏度 Up/Down 按钮	按键调节传感器灵敏度
5. 校零按钮	按键校准传感器亮度级别为零。
6. 高/低 LED 指示灯	变红指示传感器曝光过量，或曝光过少。
7. 光纤电缆和透镜	聚光在基材上。透镜位于光纤传感器末端。 光纤电缆具有两种不同长度： 457 mm（18 in）和 813 mm（32 in）。
8. 光源罩板	允许接触光源。
9. 电源输入/信号输出接头	传感器接口。 请参见图 10，了解如何将传感器连至 LogiComm 控制模块；参见*附录 B* 了解传感器如何连至其它控制器。

安装

警告！只允许有资质人员执行如下任务。请按本文及各相关文件中的安全指导进行操作。

本节将介绍如下内容：

- 如何安装传感器
- 如何将传感器连接到 LogiComm 控制模块上。如何传感器连接到其他控制模块上，请参见附录 B。
- 如何设置传感器

注释：传感器防护等级为 IP56（NEMA 4）。

传感器拆箱

传感器出厂后易于安装。

1. 小心拆开包装箱。仔细拆封，避免损坏设备。
2. 检查传感器是否出现运输损坏。相应报告给诺信的代表。
3. 确保箱内含有随附套件。.

随附套件

确保随附套件包含以下各项：

- 传感器
- 带螺钉 T 型装配螺母
- GD-200F 固定架（只用于光纤）

安装指导

请按如下指导安装传感器：

- 确保安装位置留有足够间隙，方便安装接头和配套电缆。
- 确保传感器能最大限度地安装于喷枪附近。
- 操作时，传感器透镜不要过分暴露在灯或阳光下。
- 传感器设计工作温度为 0 至 50° C（32 至 122° F）。
- 传感器透镜决不能含有湿气、污物、灰尘和胶料。某些应用场合必须避免出现冷凝条件。
- 光纤电缆操作不当会发生折断。电缆扭曲或弯曲程度决不应超过两英寸半径。

传感器尺寸

请按如下尺寸配置固定架。图 4 所示为 GD-200F 传感器之光纤电缆尺寸图

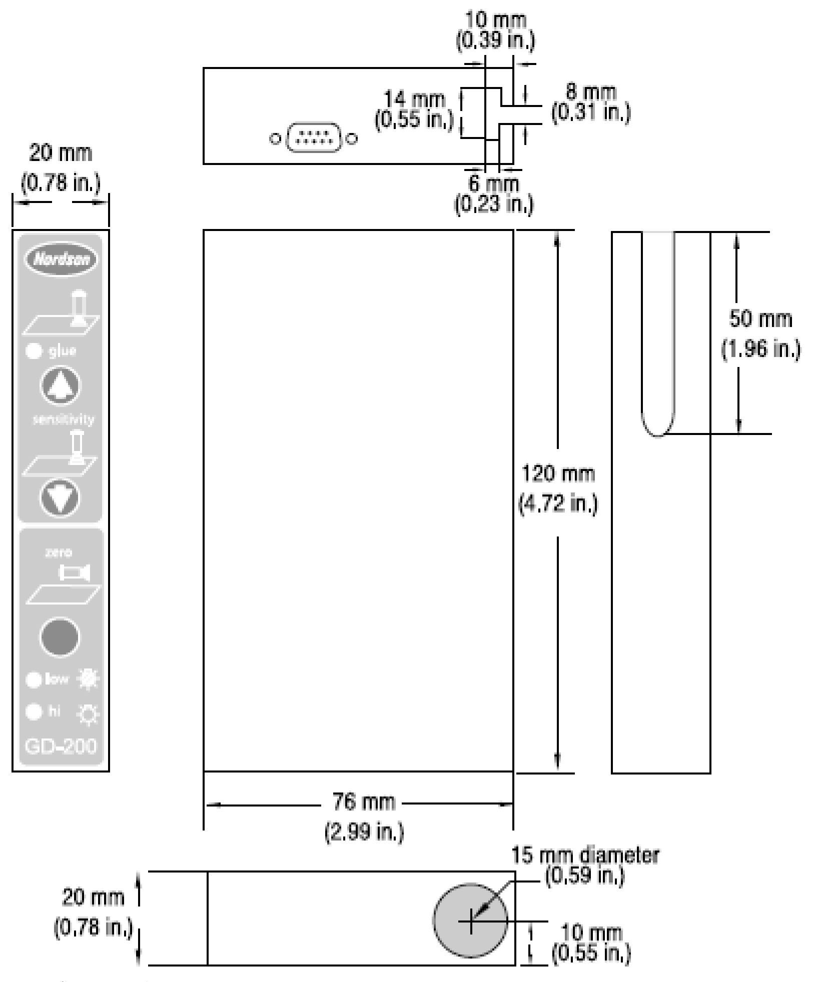


图 3　　GD-200F 传感器尺寸

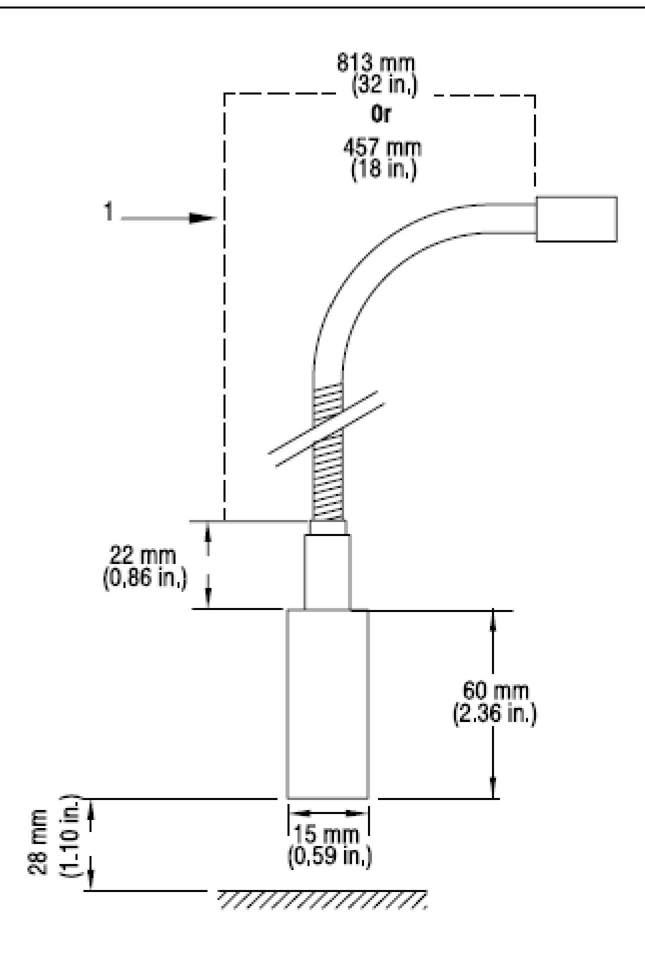


图 4 光纤电缆尺寸

1. 光纤电缆长度 813 mm（32 in）或 457 mm（18 in）

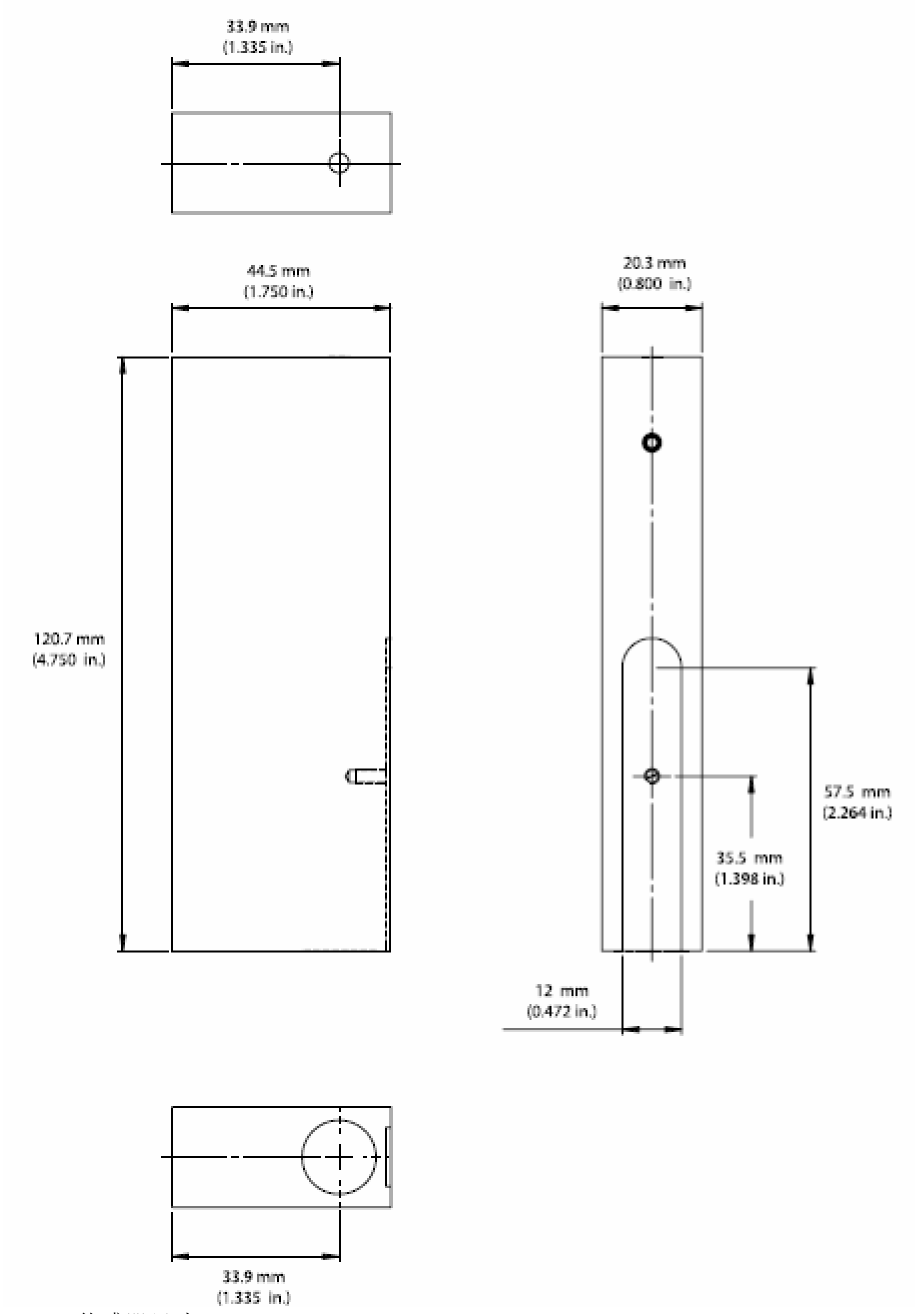


图 5 GD-200S 传感器尺寸

传感器安装

GD-200S 和 GD-200F 传感器通过 T 型槽利用一个卡式螺母进行安装。T 型槽和卡式螺母位于传感器后侧。

设备和生产线配置可能不同于本节所示安装选项。不管采用何种安装方式，均应参见*安装指南*。

下图所示为安装架、传感器以及其它 GD-200 具体组件的定位尺寸。其中安装架对应尺寸仅供参考，按照实际安装而定。

请参见图 6 和图 7，了解安装尺寸以及关键安装组件及其介绍。

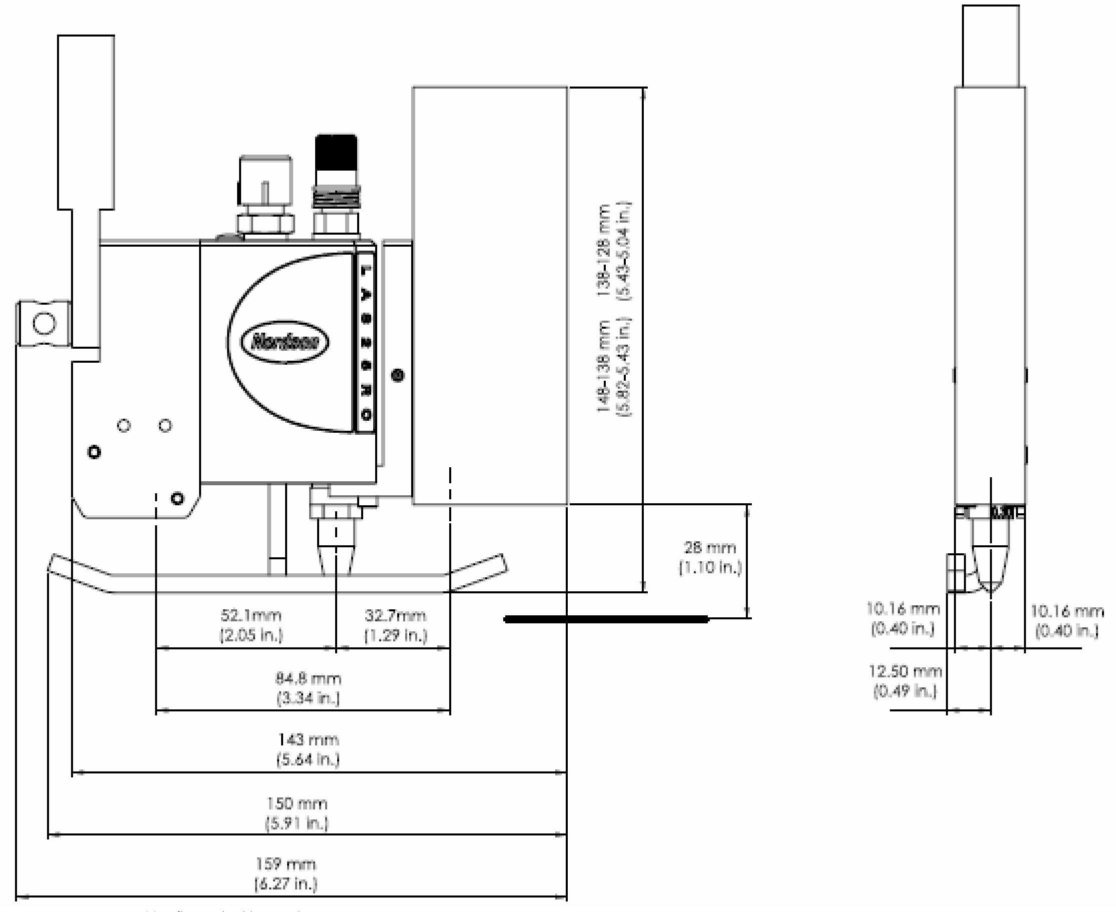


图 6　　GD-200 传感器安装尺寸

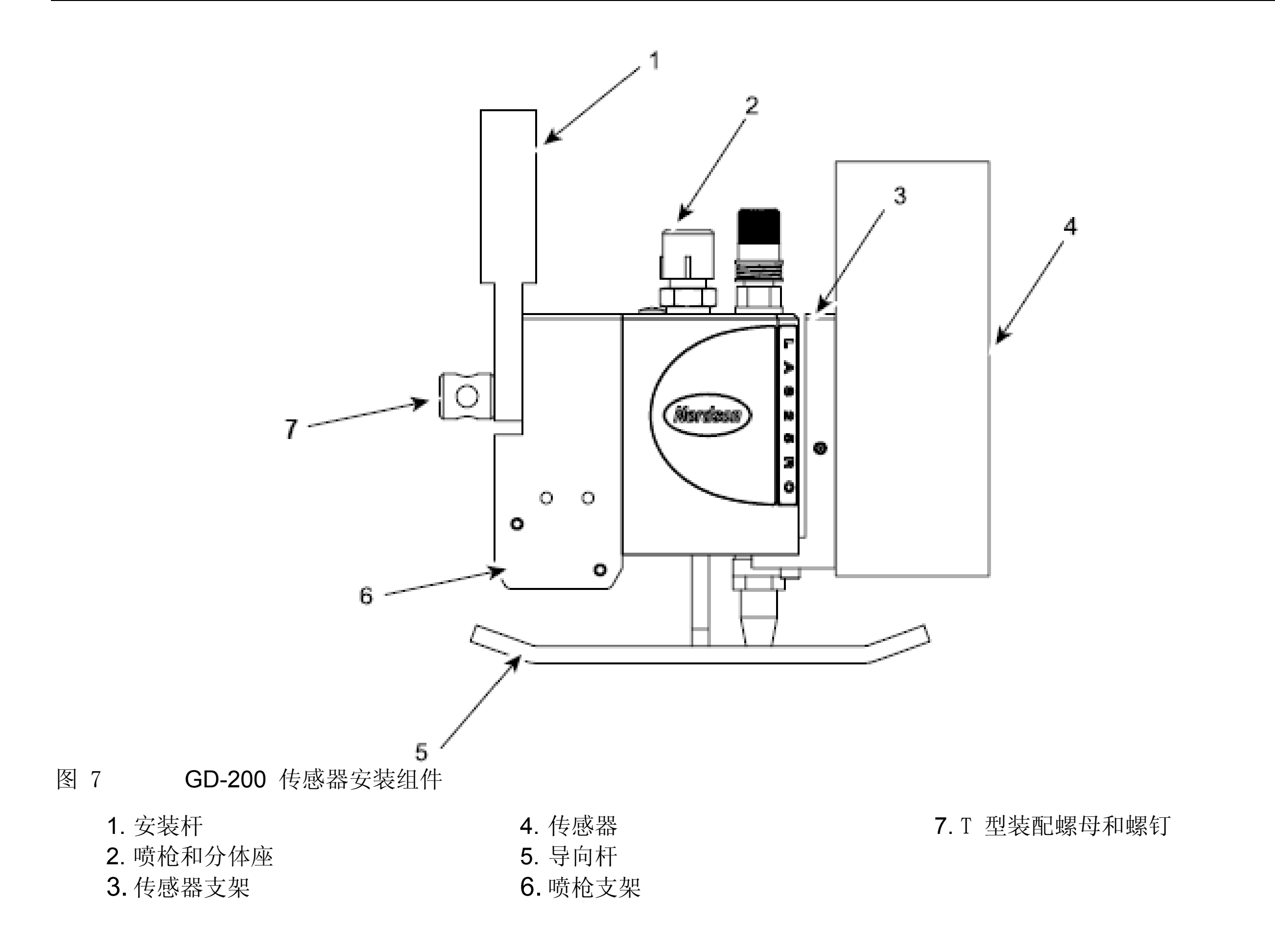


图 7 GD-200 传感器安装组件

1. 安装杆
2. 喷枪和分体座
3. 传感器支架
4. 传感器
5. 导向杆
6. 喷枪支架
7. T 型装配螺母和螺钉

注： 互连电缆、安装杆、各种支架、喷枪组件以及分体座，可以单独订购。

GD-200F 传感器安装

GD-200F 传感器利用 T 型槽、附属磁铁或密封滑板支架进行安装。

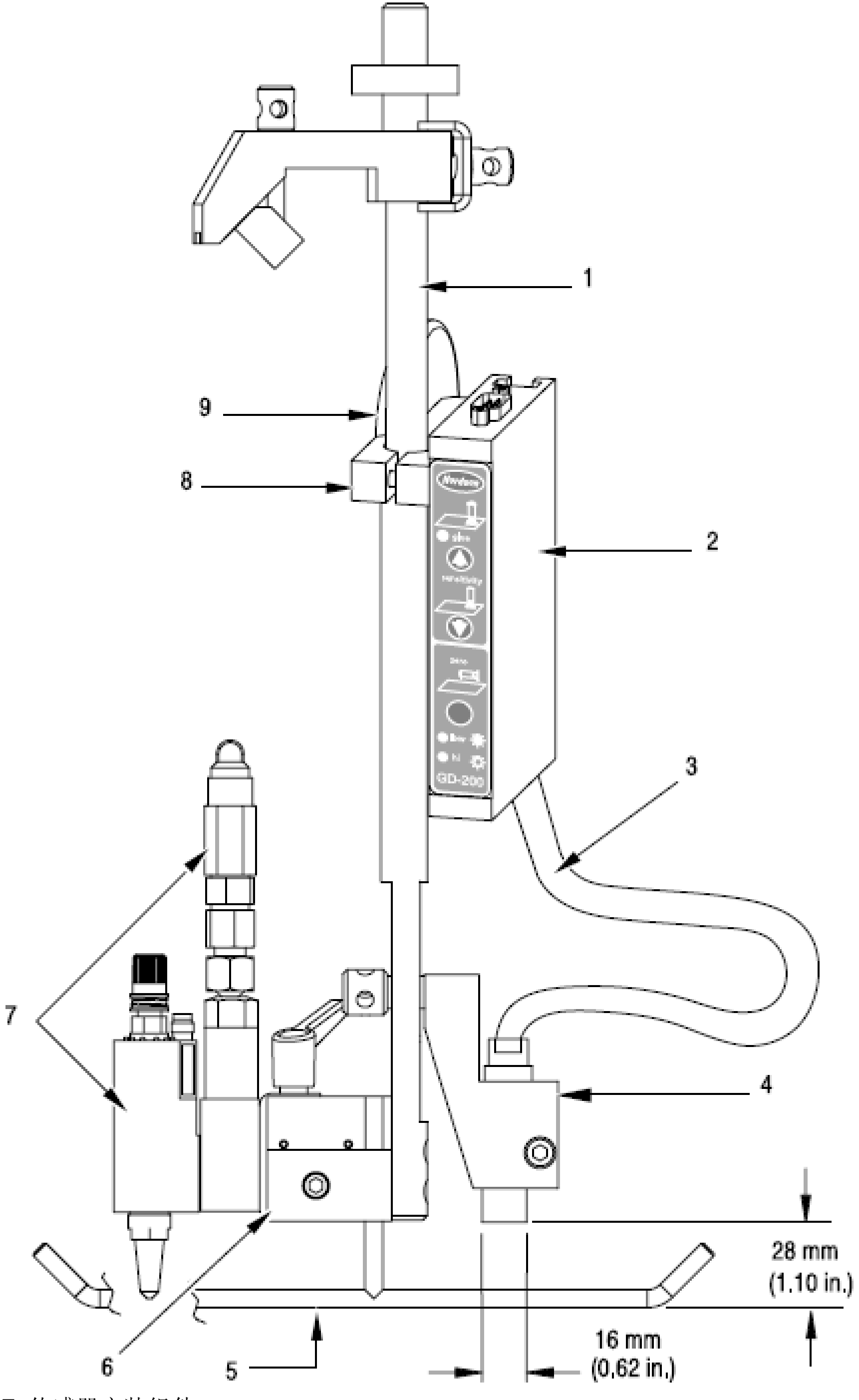


图 8 GD-200F 传感器安装组件

1. 安装杆
2. GD-200F 传感器
3. 光纤电缆
4. 光纤支架
5. 导向杆
6. 喷枪支架
7. 喷枪和分体座
8. 固定架
9. 固定磁铁

使用下列选项中的一种方式安装GD-200F传感器：

- 将固定磁铁连接在稳定的金属设备上。

  或者

- 将固定架牢固固定在支柱上。

请参见*零件* 一节，了解电缆和安装附件的零件编号。

同轴/离轴安装

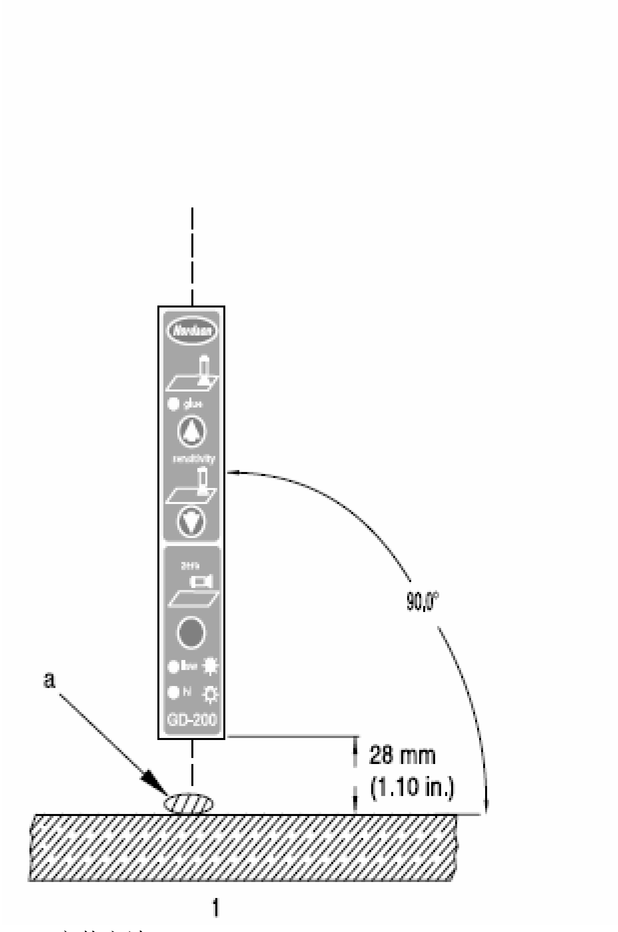
从下列两种安装方法中任选其一，安装传感器：

- 同轴安装（垂直于基材表面）适用于无光或亚光表面。

  注： 同轴安装定位 GD-200F 传感器时，请确保光纤电缆的透镜垂直于表面。

- 离轴安装（通常偏离垂直方向 8 至 12°）适用于有光表面或反光表面，必须减少镜面反射的场合。

注： 离轴安装定位 GD-200F 传感器时，请确保光纤电缆的透镜偏离垂直方向 8 至 12°。



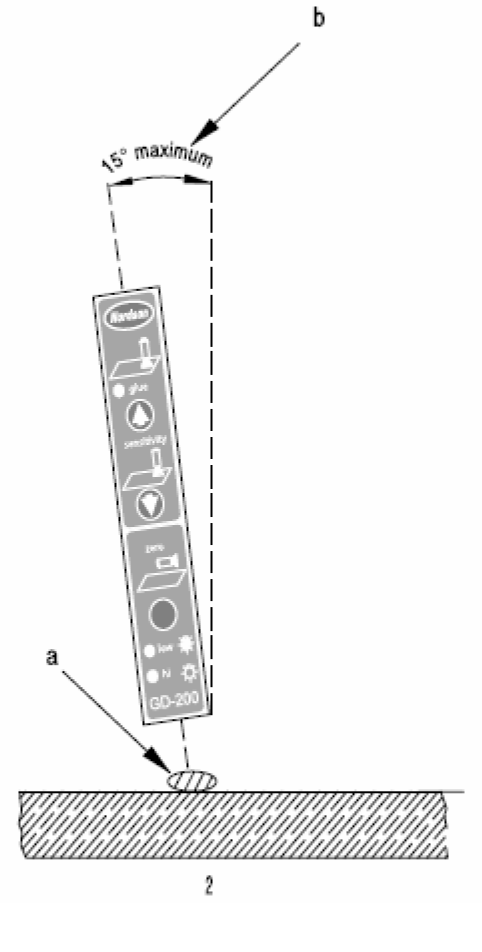


图 9 安装方法

1. 同轴安装（亚光或无光表面）
   a: 胶粘剂

2. 离轴安装（高光表面）
   a: 胶粘剂
   b: 最大可调角度 15°

传感器连至 LogiComm 控制模块

将电缆从 DB-9 传感器输入接口连至控制模块检验面板上 DB-9 接口。

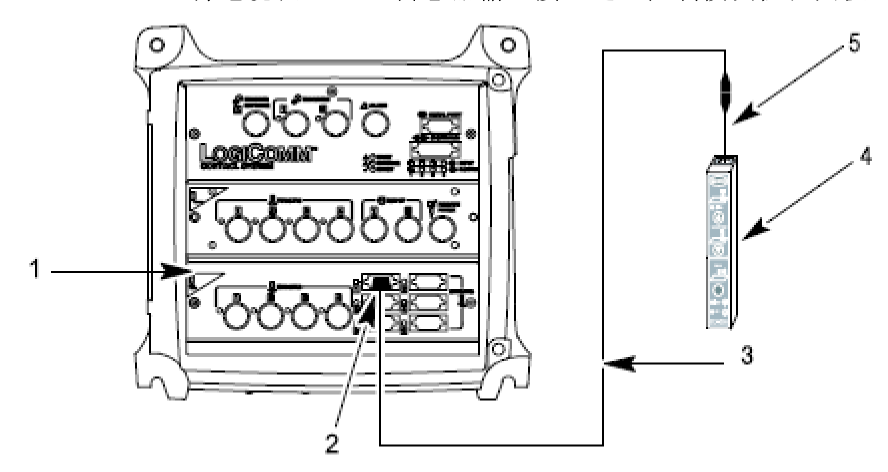
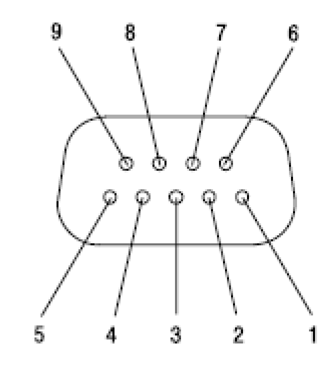


图 10　　连接 LogiComm 控制模块和传感器

1. 检验面板
2. 控制模块上 DB-9 插入式传感器输入接口
3. 传感器电缆
4. DB-9 扩展电缆
5. 传感器电缆

GD200F 传感器输出接口



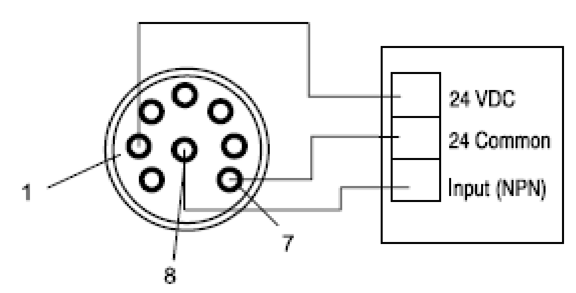
下表所示为传感器上 DB-9（公头）输出接口的引脚布置。

引脚	信号
1	24 VDC（+）或 24 VAC
6	24 VDC（-）或 24 VAC
7	共用信号
8	出胶信号（30V，NPN 输出）

注： 该传感器提供一个开集输出（通过 DB-9M），能够在高达 30V 条件下漏极输出 100 mA，实现高速信号传输。

GD200S 传感器输出接口

下表所示为传感器上输出接口的引脚布置。



引脚	信号
1	24 VDC（+）
7	共用信号
8	出胶信号（30V，NPN）

连接多个传感器

如果控制模块需要连接多个传感器，可为每个附加传感器使用电源定序器（P/N 1068700）。

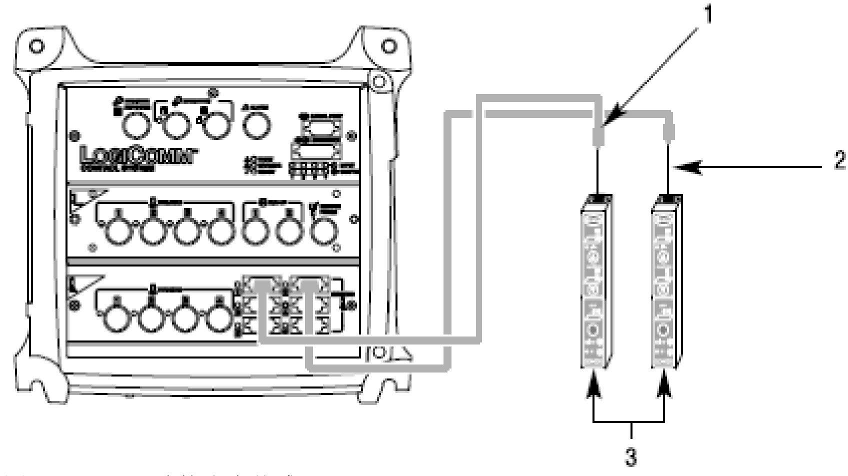


图 11 连接多个传感器

1. 电源定序器
2. 传感器电缆
3. 多个传感器

LED 状态指示

其输出信号指示下列系统状态：

LED	状态
胶粘剂	检测到胶粘剂时变绿
高	变红指示传感器曝光过量。
低	变红指示传感器曝光不足。

启动系统

启动系统之前，检查如下各项：

- 传感器已与控制模块连接。
- 控制模块电源电缆已与接地出口连接。
- 控制模块已接通

设置

使用传感器上的按钮为相关应用设置灵敏度阈值。

校准传感器，设为零亮度级

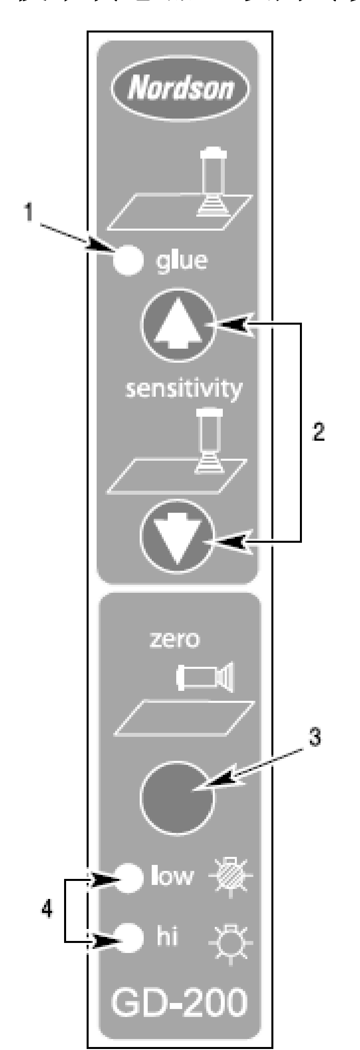


图 12　　　传感器按钮和 LED 指示灯

1. 胶粘剂 LED 指示灯
2. 灵敏度 Up/Down 按钮
3. 校零按钮
4. 高/低 LED 指示灯

见图 12，了解传感器按钮和 LED 指示灯的位置。

请按如下步骤操作传感器，在无产品输送条件下调节背景亮度级。

1. 使传感器透镜远离目标区域和任何光源。
2. 按下 ● 一次。此时传感器亮度级已设为零。

校准频率

下列情况需要校准传感器：

a. 首次安装传感器期间。
b. 传感器移动到新位置时。
c. 环境照明发生剧烈变化。
d. 启动生产线 15 分钟之后。

调节传感器灵敏度

请按如下步骤设置传感器的检测极限。

1. 当静止的基材（无胶）位于传感器下方 25-30 mm（0.98-1.18 in.）的合适焦距内时，同时按下 和 键。传感器灵敏度将根据基材读数自动设为默认级别。

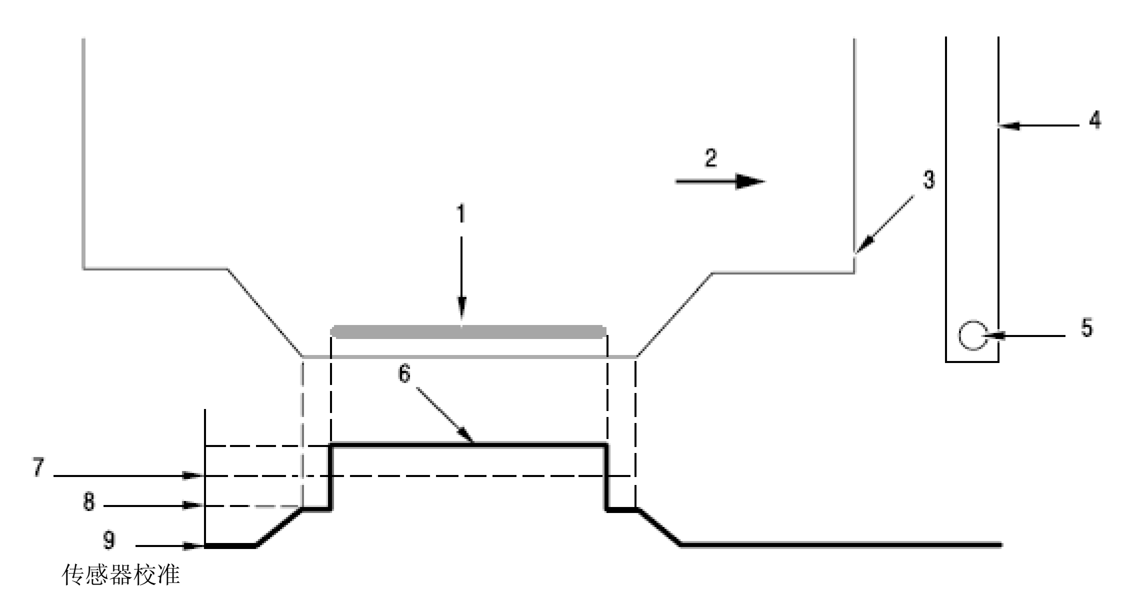


图 13 传感器校准

1. 胶条
2. 产品输送方向
3. 基材
4. GD-200 传感器
5. 检测区域
6. 传感器信号
7. 目标灵敏度设置
8. 基线阈值
9. 零级

2. 将涂胶基材放在传感器下方，测试灵敏度设置效果。检查胶粘剂 LED 指示灯是否亮起。

3. 使涂胶产品正常穿过设备，检查控制器的监测屏幕。检查胶粘剂是否稳定地显示在正确位置。

4. 修改灵敏度阈值，直到获得稳定的传感器读数：

- 如果监测屏幕显示有胶条断开，需要检查传感器对准情况，必要时反复按 ▼ 键，直到显示连续的胶条。
- 如果监测屏幕不能正确显示基材上胶粘剂，无法发现胶粘剂，说明需要反复按 ▲ 键，提高胶粘剂阈值，直到正确显示胶粘剂图型。

调节频率

下列情况需要执行灵敏度调节程序：

a. 首次安装期间。

b. 更换产品之后。

c. 更换胶粘剂图型之后。

d. 用胶量发生重大变化之后。

偏焦设置

设置传感器触发器偏焦（STO）

STO 推荐设置范围是 50 至 250 mm。

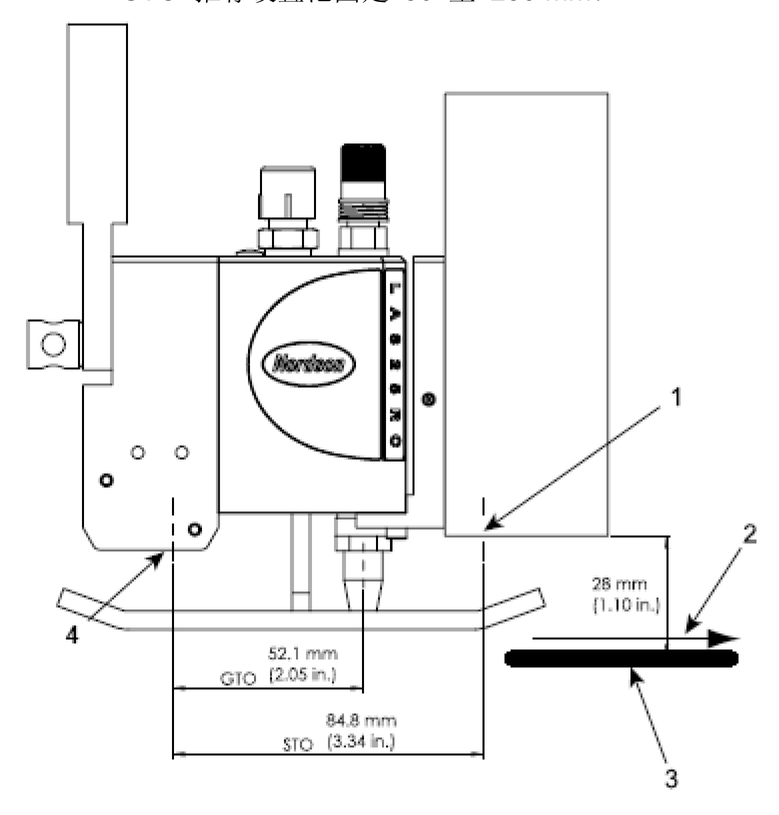


图 14 焦距和偏焦设置

1. GD-200 透镜位置
2. 移动方向
3. 基材
4. 光电池透镜

注： STO 和 Gun-to-Trigger Offset（GTO）对于控制系统的正确操作，起着至关重要的作用。这些设置主要用于通知 LogiComm 引擎和触屏面板有关相关装置的物理设置。

STO 用于确定屏幕上胶条图像的位置。STO 偏焦末端可以指示引擎从哪个位置开始监测传感器的输入。检测区和传感器遮蔽区也按照该偏焦进行确定。

GTO 通过成型控制器来设置喷嘴的中心线与触发器透镜的中心线的间距。

最佳焦距

传感器末端与基材之间的最佳视距是 28 mm（1.10 in）。

调节传感器透镜

按下列方式调节传感器透镜的焦距。

- 上下缓慢移动 GD-200 传感器，直到基材上光线变清晰为止。见图 15 图 *1*。
- 上下缓慢移动 GD-200F 传感器光纤电缆的支架，直到基材上光线变清晰为止。

注： 透镜正确对焦后，基材上光线锐边将变得清晰起来。

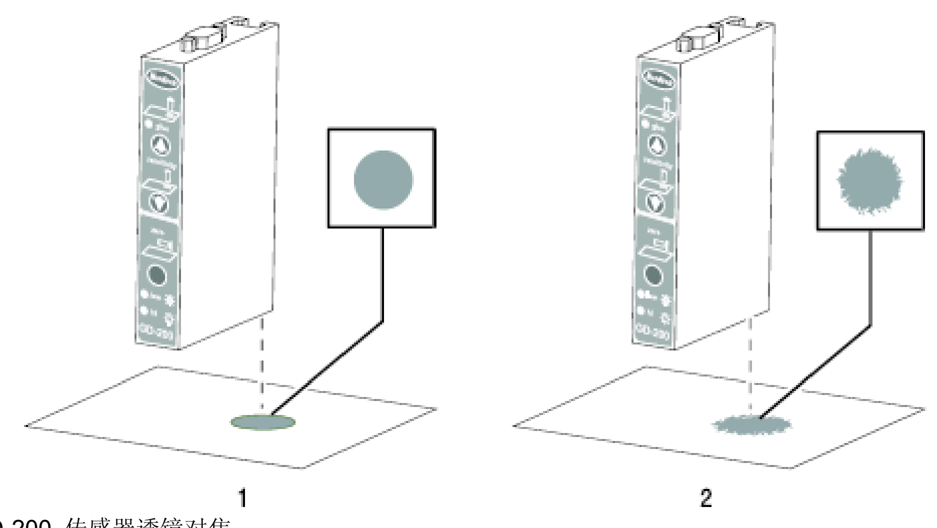


图 15 GD-200 传感器透镜对焦

1. 基材上光线清晰
2. 基材上光线模糊

维护



警告！ 只允许有资质人员执行如下作业。请按本文及其它所有相关文件中的安全指示进行操作。

更换光源

1. 断开传感器电缆。
2. 旋下两个螺钉，打开光源罩板。请按图 2 所示确定光源罩板的位置。
3. 拔出灯座中的灯泡，插入新灯泡。
4. 重新安装光源罩板，利用步骤 2 拆下的两个螺钉将其拧紧。
5. 重新连接步骤 1 拆下的电缆。

清洁透镜

使用干净的软布定期清洁传感器透镜。切勿过分积尘，确保除去透镜上积累的任何密封剂或胶粘剂。

零件

欲订购零件，请联系 Nordson 客户服务中心或 Nordson 当地代表。

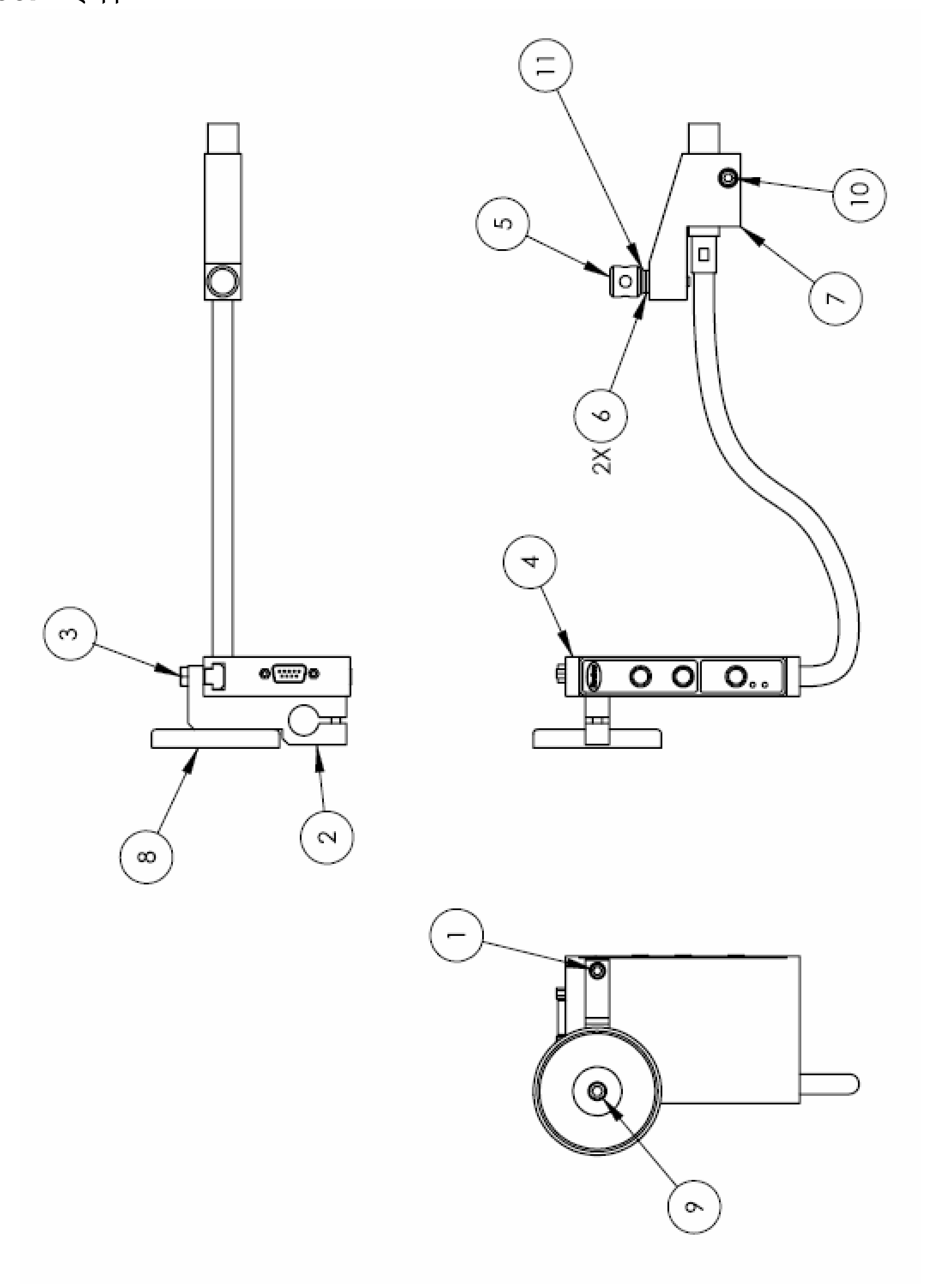
GD-200S 零件

零件	描述
1094546	GD200 传感器组件

GD-200S 附件

零件	描述
1094546	GD200 传感器组件
1094547	电缆，GD200S-LOGICOMM，5M
1094548	电缆，GD200S-LOGICOMM，10M
1068700	PCA，GD100/200，PUR，定序器
1094866	GD200S/F 备用灯

GD-200F 零件

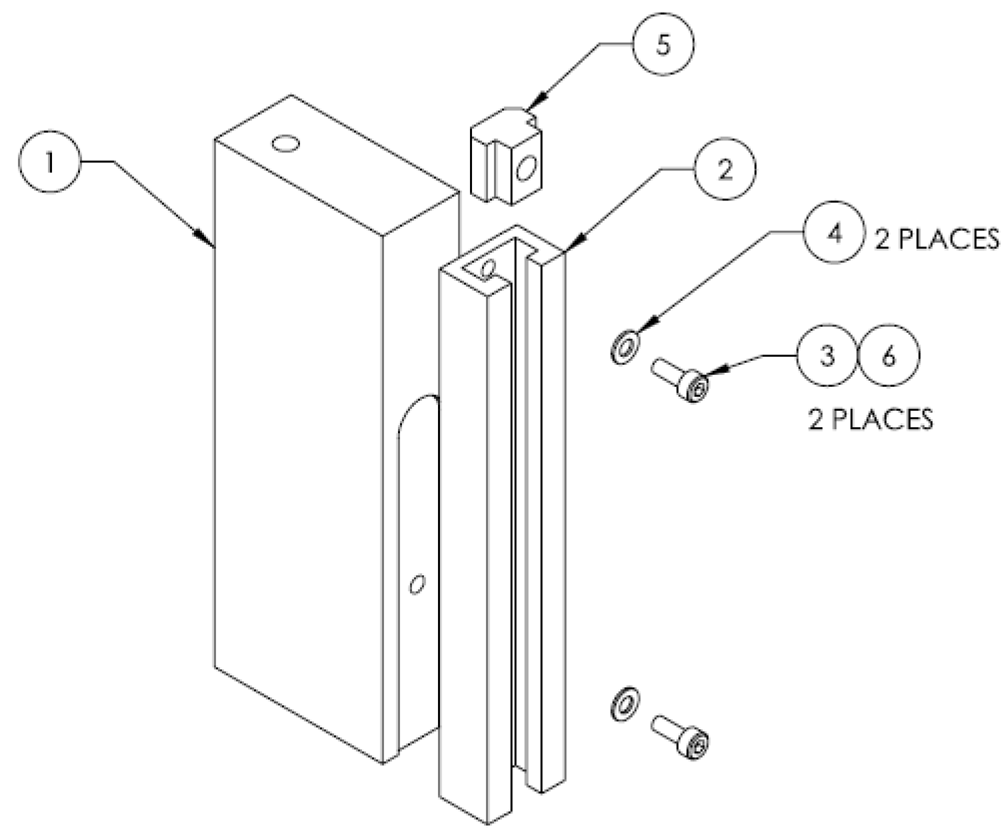


项	零件	描述	数量
	------	GD200F，传感器组件，18 in 长	
	------	GD200F，传感器组件，32 in 长	
1	981132	• 凹头螺钉，10-32X 0.625，锌制	1
2	1084374	• GD200F 传感器支架	1
3	982129	• 六角机器螺钉，M6X16，锌制	1
4	1084029	• 冷胶传感器，GD200F，18”	1
5	727491	• 滚花头螺钉，10-32 X 1 in（长）	1
6	727737	• 塑料垫圈，0.45（外径）x 0.175（内径）x 0.0625	2
7	1060414	• 固定架，GD100W，16MM 透镜用，长支架	1
8	727581	• 圆形底座磁铁，2-5/8（外径）X9/32（直径）开孔	1
9	345748	• 凹头螺钉，1/4-20X3/8，黑色	1
10	982027	• 凹头螺钉，M5X14，黑色	1
11	345864	• 平垫圈，E，#10，REG，镀锌钢材质	1

GD-200 附件

零件	描述
1068700	PCA，GD100/200 电源定序器，LOGICOMM
727142	传感器电缆，GD100F，10 英尺
1067046	传感器电缆，GD100F，25 英尺
738523	GD 100/200 备用灯泡
7301914	T 型螺母，DIN 508/ ISO 299
1094866	GD200S/F 备用灯
7301636	GD100+200F 透镜架接头

GD200到GD200s 改装套件的零件编号 P/N 1094560



项	零件	描述	数量	注释
1	1094546	GD200S 用冷胶传感器组件	1	
2	1095304	GD200S 用传感器支架	1	
3	982023	凹头螺钉，M3X8，黑色	2	
4	983067	平垫圈，M，REG，M3，镀锌	2	
5	7301914	T 型螺母，DIN 508/ ISO 299	1	
6	900439	粘合剂，LOCTITE 271，红色，高强度，50ML	1	
NS	1094867	GD200 至 GD200S 用电缆接头	1	

附录 A
传感器专用屏幕

用户通过 LogiComm 控制系统操作传感器时，可以利用触屏面板上的“传感器”菜单屏幕访问传感器的专用屏幕。

其中有三种检查方法可用以检验产品：

- 模板检验设置
- 胶条累积长度
- 最大间隙测定值

以下列屏幕为例介绍每种检查方法。

模板检验设置

用户启动模板之后，引擎将通过测量*合格* 产品（产品数可编程设定）来获得有效的成型。利用所获取的数据和用户设定的容差，将把对比模板存储在检验加速板中。

检验到正常的胶条数据时，将根据每个编码器的脉冲对传感器进行抽样，并与相应的模板值进行比较。如果该数据与模板数据符合，可以认为该产品合格。如果产品数据超过模板的设置容差，表示该产品将被列入淘汰队列。

请参见图 A-1 和图 A-2，了解什么是有效的模板设置，什么是有缺陷的最大间隙设置。

模板检验设置（续）

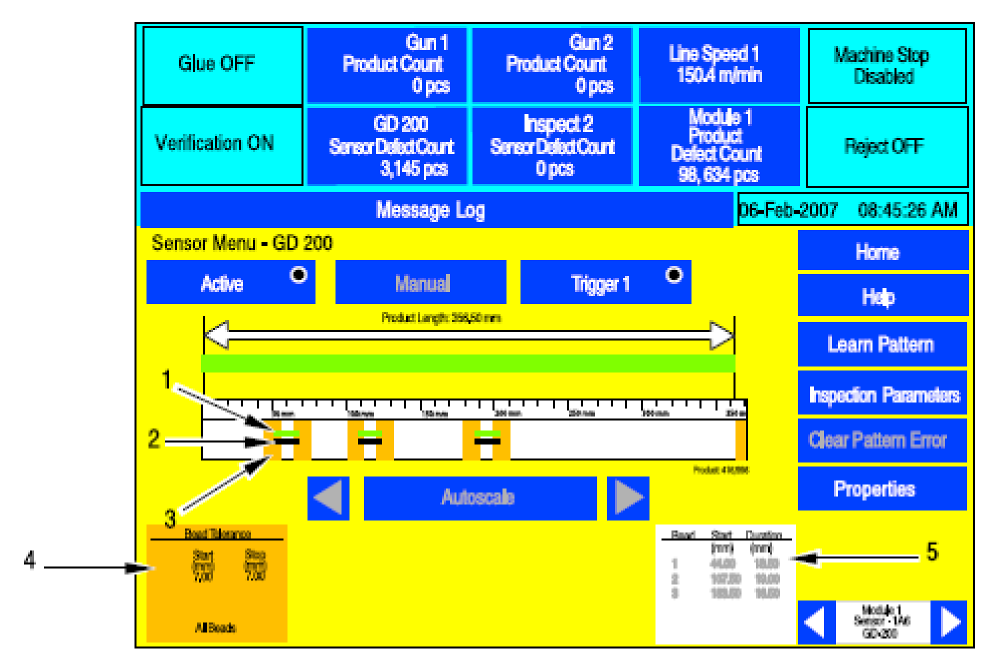


图 A-1 无差错条件下的模板设置

1. 理想的胶条模板（绿色）
2. 实际胶条（黑色）
3. 允差带（橙色）
4. 用户输入的容差数据
5. 实际的胶条测定值

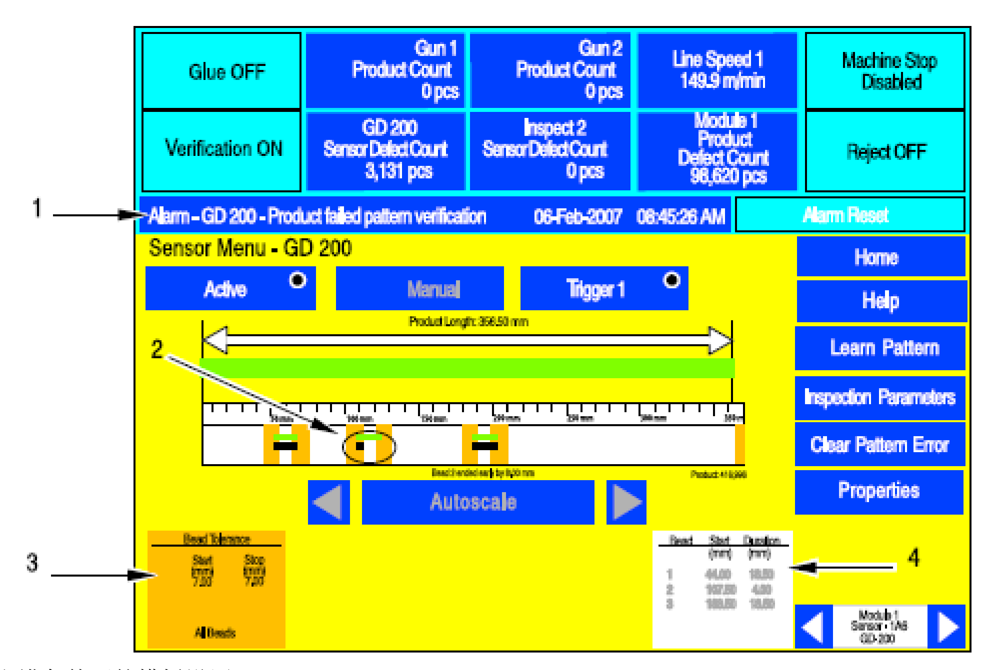


图 A-2 出错条件下的模板设置

1. “信息记录”栏内的出错信息
2. 胶条缺陷（屏幕上圆形区域）
3. 用户输入的容差数据
4. 实际的胶条测定值

胶条累积长度的设置

胶条累积长度检验法，作为一种分析工具用于分析基材用胶是过多还是过少，使用户可以设置指定区域内（称为测量区）胶条总长度的上下限。其典型应用是检测用胶是否过量而造成*溢胶*。*溢胶* 现象是指过量胶液在压缩期间从胶阀渗漏出，造成产品粘结在一起。

使用该方法时，用户需要指定测量区，即输入测量区的起始位置及其长度。随后设置测量区内胶条总用量测定值的上下限。在检测过程中，LogiComm 将各段胶条同时加入指定区域，而不考虑每段胶条的精确位置。如果胶条总长度大于测量上限或小于测量下限，可以确定该产品有缺陷。

请参见图 A-3 和图 A-4，了解什么是有效的胶条累积长度设置，什么是有缺陷的胶条累积长度设置。

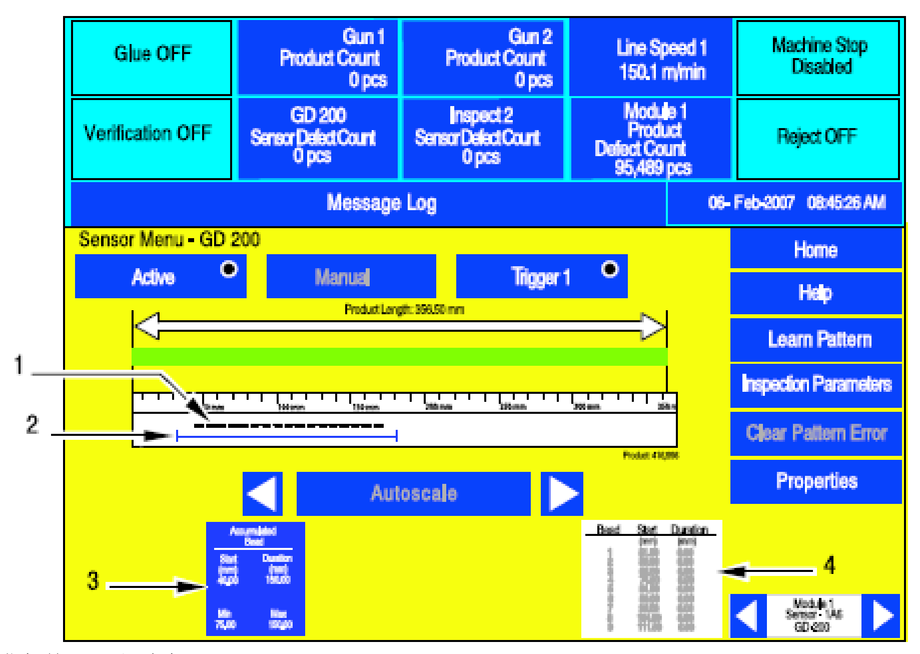


图 A-3 无差错条件下累积胶条

1. 实测胶条（黑色）
2. 测量区（蓝色）
3. 用户输入的最小和最大测量值以及测量区设置
4. 实际的胶条测量值

胶条累积长度的设置（续）

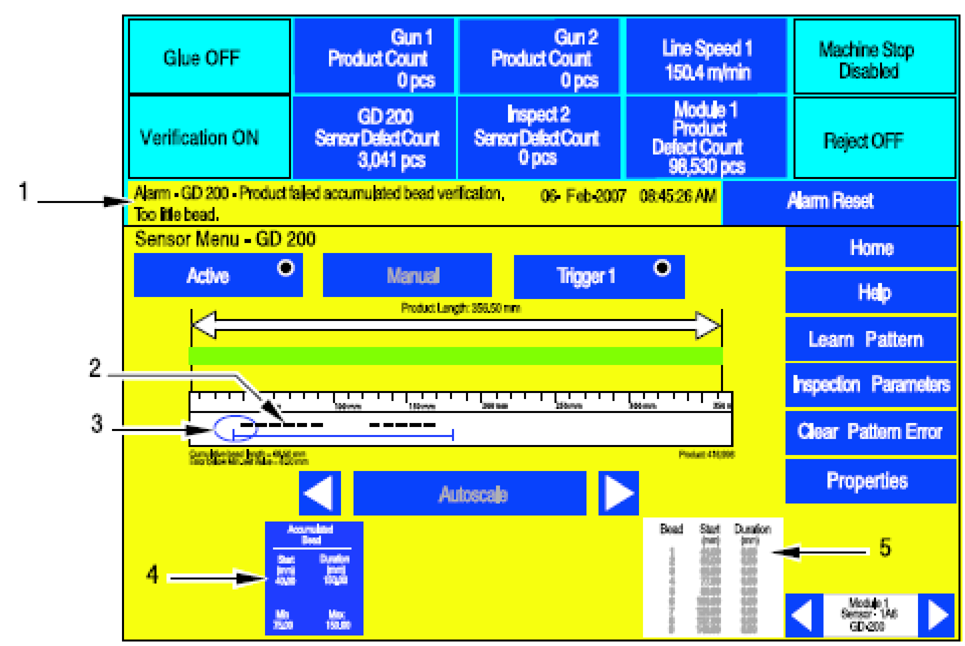


图 A-4　　出错条件下累积胶条

1. “信息记录”栏内出错信息
2. 实测胶条
3. 胶条缺陷 – 检测到用胶量过少（蓝色圆形区）
4. 用户输入的最小和最大测量值以及测量区设置
5. 实际的胶条测量值

设置最大间隙

这种最大间隙检验法作为一种分析工具，用于检测胶条间隙是否超过用户设定的最大值。最大间隙检验法的典型应用是检查*铁路* 车轮胶或胶条易断的车轮胶，用于进行关键的质量控制检测，以确保不会超过最大胶条间隙，保证粘合的完整性。

使用该检验方法时，用户需要指定测量区，即输入测量区的起始位置和长度。随后设置最大间隙的长度极限。在检查过程中，LogiComm 系统将检查用户指定的区域，将胶条各个间隙与最大极限进行对比，而不考虑每段胶条及其间隙的精确位置。如有任何一个胶条的间隙超过最大间隙，便将确定该产品有缺陷。

请参见图 A-5 和图 A-6，了解什么是有效的最大间隙设置，什么是有缺陷的最大间隙设置。

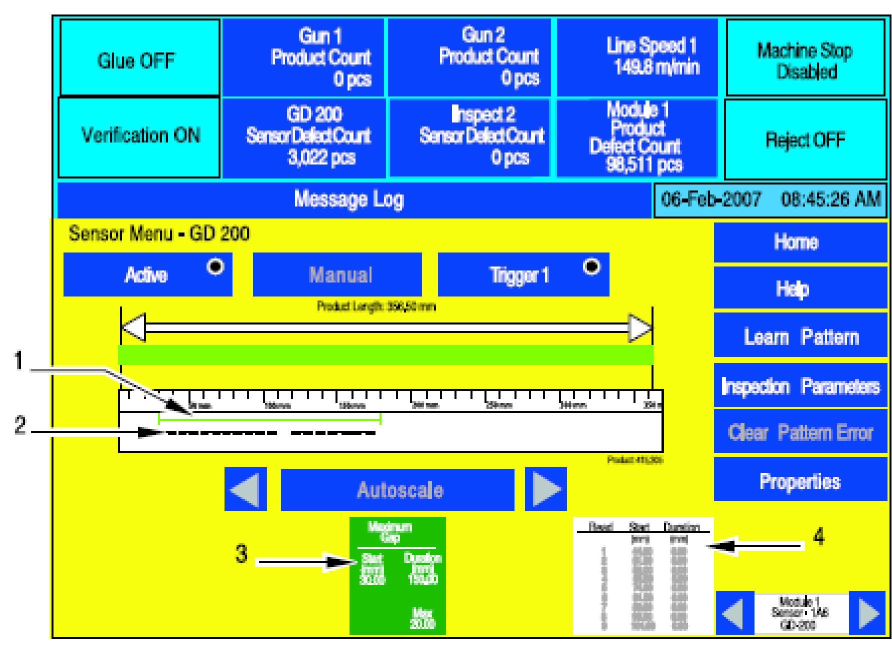


图 A-5 无差错条件下最大间隙设置

1. 用户输入的测量区
2. 实际的胶条成型
3. 用户输入的最小和最大间隙测量值以及测量区设置
4. 实际的胶条测量值

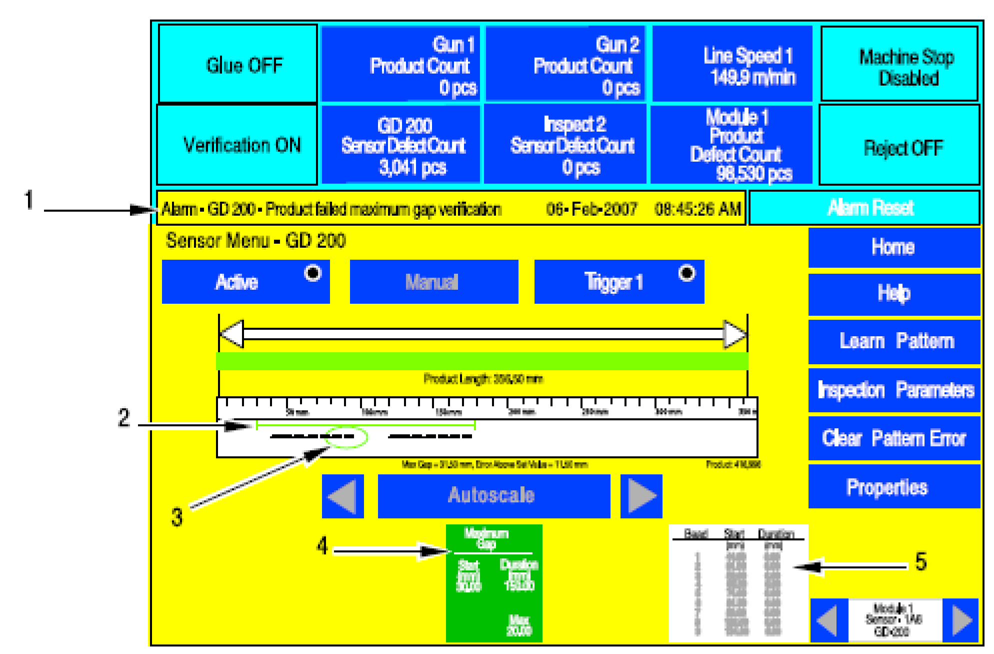


图 A-6 出错条件下最大间隙设置

1. “信息记录”栏内出错信息
2. 用户定义的测量区
3. 间隙出错 – 最大间隙过大（绿色圆形区）
4. 用户定义的最大间隙测量值和测量区设置
5. 实际的胶条测量数据

本页有意留作空白

附录 B

配有其它控制系统的传感器

本节介绍在使用 G-NET 和 PLC 控制器（可编程逻辑控制器）条件下，如何连接传感器。

连接传感器与 G-NET 系统

注：本节仅介绍 GD-200F 传感器。GD-200S 与 GNET 系统不兼容。

将传感器的 DB-9 接口与 G-SITE 接口中带有 **glue sensor x** 标记的接口相连。

有关使用 G-NET 检验系统来设置和操作传感器的更多详情，请参见 *G-NET 检验系统* 手册。

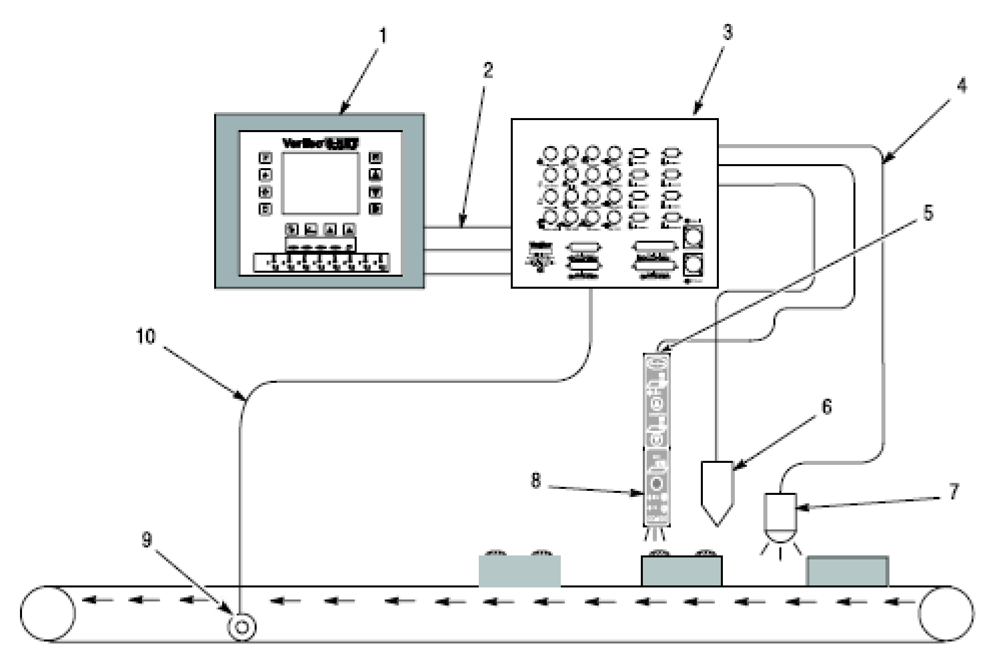


图 B-1 连接传感器与 G-NET 检验系统

1. G-NET 控制台
2. 主布线电缆
3. G-SITE 网络接口
4. 触发器电缆
5. DB-9 插入式连接器
6. 喷枪
7. 触发器
8. 传感器
9. 编码器
10. 编码器电缆

连接传感器与 **PLC** 控制器

参见图 B-2 连接传感器与 PLC 单元。

注： 传感器需要使用 18-35 VDC 电源（引脚 1 和 6/7），电流约 $^1/_2$ A。

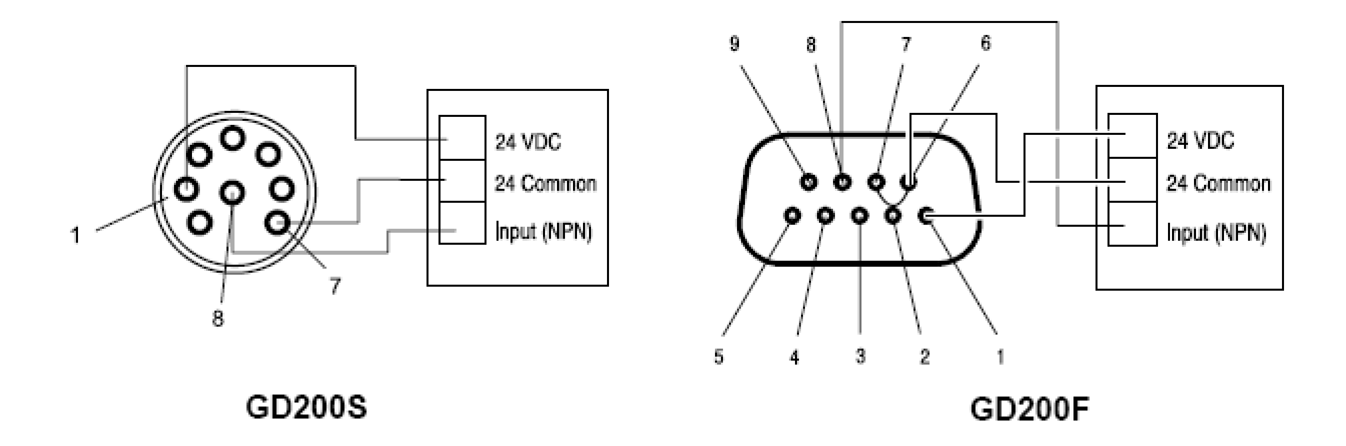


图 B-2 欲正确连接到 NPN 信号端，请参见 PLC 控制器手册。

传感器输出接口

下表所示为传感器的 DB-9（公头）输出接口的引脚布置。

引脚	**GD200S**	**GD200F**
1	+24 VDC	24 VDC（+）或 24 VAC
6	未用	24 VDC（-）或 24 VAC
7	共用引脚（电源和信号端）	共用信号
8	出胶信号	出胶信号

注： 该传感器提供一个开集 NPN 输出（通过 DB-9M），能够在高达 30V 条件下漏极输出 100 mA，实现高速信号传输。